

MEŞE MAKİNA MÜH.İTH.İHR.SAN.VE TIC.LTD.ŞTİ.

ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ 75.YIL BULVARI  
DEMİRCİLER SANAYİ SİTESİ E BLOK NO:6  
NİLÜFER / BURSA

# BAST



+90224 241 24 01



[www.mesemakina.com](http://www.mesemakina.com)



[info@mesemakina.com](mailto:info@mesemakina.com)

[www.bastmachine.com](http://www.bastmachine.com)



## BAST® Blechrichtmaschine

Heutzutage führen Verfahren wie Laserschneiden, Brennschneiden oder die Herstellung von Lochblechen bei Metallblechen zu Verformungen. Das walzenbasierte Präzisionsrichtverfahren ersetzt zunehmend die alten Methoden zur Beseitigung dieser Defekte. Mit diesen Maschinen können Blechtafeln und -teile nach dem Laser oder Präzisionsstanzschneiden durch die Reduzierung ihrer inneren Spannungen gerichtet werden. Auf diese Weise wird die Qualität von Prozessen wie Schweißen und Biegen verbessert und trägt positiv zu allen Produktionsprozessen bei. Im Vergleich zu anderen Richtverfahren ist das Präzisionswalzenrichten schnell, wirtschaftlich, kurz, einfach und kann mit nur kurzer Schulung des technischen Personals durchgeführt werden



## Maschinen spezifikationen

### Richtwalzen

Richtwalzen sind die grundlegenden Komponenten, die das Metall schrittweise richten. Durch das schrittweise Absenken des Drucks in ständig wechselnden Richtungen werden innere Spannungen reduziert und sichergestellt, dass das Metall an der letzten Station eben herauskommt. Die Härte der Walzen ist entscheidend für die Haltbarkeit, insbesondere bei harten Metallen. BAST®-Modelle werden mit Richtwellen hergestellt, die eine hervorragende Oberflächengüte aufweisen, auf 62 HRC gehärtet und für lange Lebensdauer mit erhöhter Verschleißfestigkeit versehen sind. Für Modelle mit einer Breite von mehr als 1000 mm sind beidseitige Richtwellen standardmäßig verfügbar.

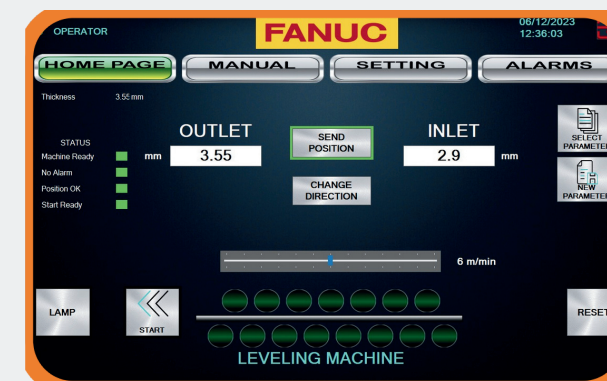
### Stützrollen

Diese Walzen verteilen den Druck gleichmäßig, um die Richtwalzen auszubalancieren. Sie verhindern Verformungen der Richtwalzen und gewährleisten eine Ausgangsqualität. Sie bestehen aus gehärtetem Wälzlagerstahl, werden präzise bearbeitet und nach einem Rundlauf-Test montiert, wodurch Toleranzen von  $\pm 0,02$  mm sichergestellt werden.



### Intelligentes Steuersystem mit Servomotoren

In BAST® Maschinen können Benutzer die Blechdicken an Ein- und Auslauf sowie die Maschinen geschwindigkeit eingeben, wodurch automatische Anpassungen basierend auf diesen Parametern erfolgen. Hochpräzise Servomotoren ermöglichen eine extrem schnelle und praktische Einstellung des Richtspalts mit punktgenauer Genauigkeit. Diese Präzision gewährleistet eine gleichbleibende Richtleistung bei unterschiedlichen Blechabmessungen. Für identische Bleche sind keine weiteren Anpassungen erforderlich. Gespeicherte Einstellungen können jederzeit wiederverwendet werden und vereinfachen so den Bedienungsprozess.





# Maschinen spezifikationen

## Patent für Präzise Spaltverstellung (Spaltkontrolle)

Das erste Patent zielt darauf ab, die präzise Positionierung der Maschine sicherzustellen, um Welligkeiten bei der Blechbearbeitung zu verhindern, die durch unterschiedliche Geometrien wie unregelmäßige dreieckige Lochungen oder entstehen könnten. Dies führte zur Entwicklung eines einzigartigen zylindrischen Keilsystems, das Spalte präzise einstellt. Unser System verarbeitet Informationen Linearmaßstäben mit sehr von kurzen Reaktionszeiten, wodurch die Maschine das Richten mit stabilen Spalteinstellungen durchführen kann. Diese optionale Funktion wird für stabilere Ergebnisse empfohlen.



## Patent für Werkzeugpositionierung und Fertigungsmethoden

Das zweite Patent betrifft Verbesserungen bei der präzisen Positionierung von Werkzeugen sowie die damit verbundenen Herstellungsverfahren. Durch die Entwicklung eines speziellen und patentierten Fertigungsverfahrens kann die Maschine hochpräzise ( $\pm 0,01$  mm) Einstellungen auch ohne den Einsatz von Linearmaßstäben erreichen. Unabhängig von den im Easy BAST® Bedienfeld eingegebenen Abweichungswerten kann die Maschine wiederholbare, präzise Bewegungen in jeder Position ausführen. Dadurch ist unsere Maschine stets in der Lage, die genauesten Einstellungen bereitzustellen.



# Maschinen spezifikationen

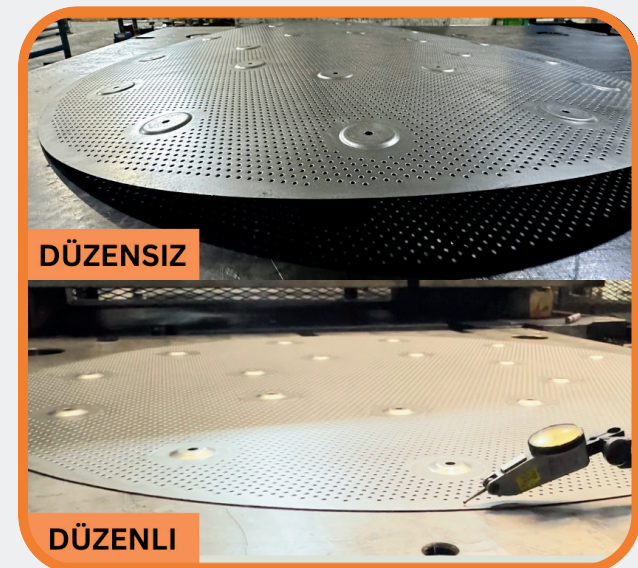
## Präventive Wartung und Reinigung

Die regelmäßige Reinigung der BAST®-Maschinen gewährleistet einen ordnungsgemäßen Betrieb und verhindert Fehler, indem alle Komponenten der Maschine, einschließlich Zylinder und anderer kritischer Teile, gereinigt werden. Diese Reinigung trägt dazu bei, Metalloberflächen sauber zu halten, den Verschleiß zu reduzieren und die Lebensdauer der Maschine zu verlängern. Dadurch werden hochwertige Ergebnisse und eine einfache Wartung sichergestellt, was zuverlässige und langfristige Leistung garantiert. Für eine einfache Reinigung der Formen werden die Formen in allen Modellen als Set gefertigt, und optionale Schnellwechselsysteme für Formen stehen den Anwendern zur Verfügung.



## Sorgfältiger Produktionsprozess

BAST®-Maschinen werden mit höchster Präzision von qualifiziertem und erfahrenem Fachpersonal gefertigt. Alle Komponenten werden sorgfältig bearbeitet, gemessen und geprüft. Kein Produkt außerhalb des Toleranzbereichs wird im Produktionsprozess verwendet. Die gleiche Sorgfalt wird in der Montagephase angewendet, wodurch sichergestellt wird, dass die an Kunden gelieferten Maschinen die besten Ergebnisse liefern.



## Verkauf und Kundendienst

BAST® ist nicht nur führend in der Maschinenproduktion, sondern steht seinen Kunden auch mit exzellentem Verkaufs- und After-Sales Service zur Seite. Mit seinem Expertenteam bietet BAST schnelle, effektive und lösungsorientierte Unterstützung und ist damit stets ein zuverlässiger Geschäftspartner. Meşe Makina hat Patente erhalten, die die Innovationsfähigkeit Blechrichtmaschinen weiter stärken.



# Maschinen spezifikationen

## Überlast schutz system

Das BAST®-Überlastschutzsystem stellt sicher, dass die Maschine möglichen Schäden durch falsche Eingaben oder nicht beherrschbare Blech-Eigenschaften verhindert. Wenn ein Benutzer einen fehlerhaften Wert eingibt oder versucht, ein nicht korrigierbares Blech einzulegen, akzeptiert die Maschine dies nicht. Das System erkennt eine Überlastung von Motor, Werkzeugen und Servomotorssystem und schaltet automatisch in den Fehlermodus, um weitere Schäden zu verhindern. Die Benutzer sind dafür verantwortlich, sicherzustellen, dass das Blech innerhalb der in den Korrekturschemata definierten zulässigen Grenzen liegt. Das Maschinengehäuse besteht aus hochwertigem ST52-Material, um Langlebigkeit und Stabilität zu gewährleisten.

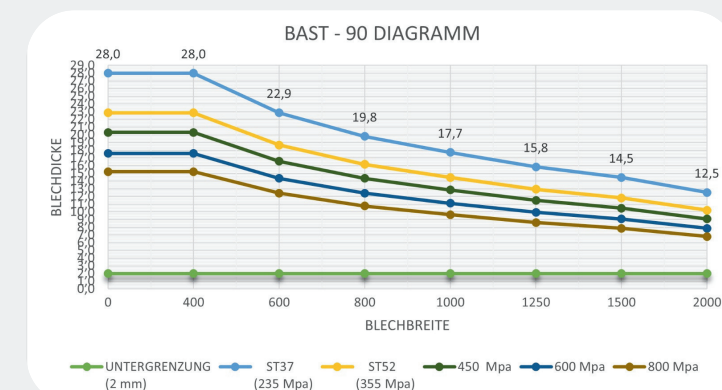
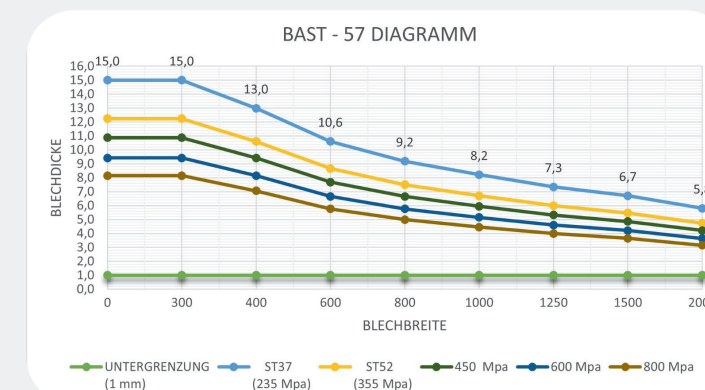
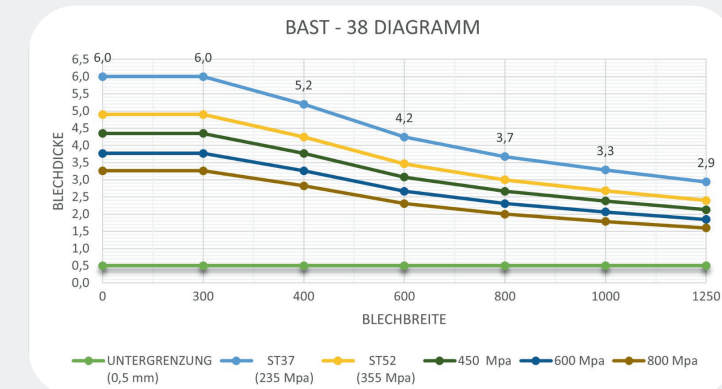
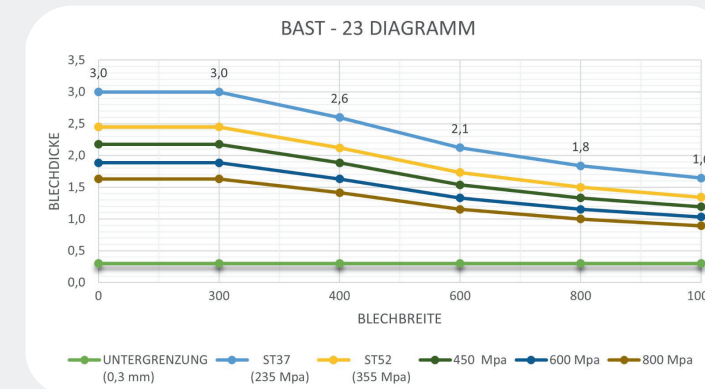


## Blechausrichtungs- und Kontroll system

BAST®-Maschinen bieten optionale Ein- und Auslauf Förderbänder, die das Blech beim Einfahren in die Maschine präzise führen und ausrichten. Die Auslauf Einheit unterstützt das Blech beim Verlassen der Maschine, sodass das Material gerade bleibt und keine Verformungen auftreten. Die Position des Blechs wird am Maschineneingang kontinuierlich überwacht. Selbst wenn das Blech versucht, die Kapazitätsgrenzen der Maschine zu überschreiten, verhindert das System dies, wodurch Sicherheit und Qualität während des gesamten Prozesses gewährleistet werden. Diese Funktion garantiert eine gleichbleibende Leistung während des Betriebs.



# Korrektur diagramme



# Technische Spezifikationen

|                                | BAST@23                | BAST@38                   | BAST@57                   | BAST@90                   |
|--------------------------------|------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|
| SHEET THICKNESS (mm)           | 0,3 - 3                | 0,5 - 6                   | 1 - 15                    | 2 - 28                    |
| MACHINE WIDTH (mm)             | 430-630-830-1050       | 630-830-1050-1300         | 830-1050-1300-1550-2050   | 1050-1300-1550-2050       |
| MINIMUM PIECE SIZE (mm)        | 50                     | 70                        | 100                       | 200                       |
| SHEET METAL GAP ADJUSTMENT     | SERVO MOTORISED        | SERVO MOTORISED           | SERVO MOTORISED           | SERVO MOTORISED           |
| AUTOMATIC SHEET GAP ADJUSTMENT | -                      | -                         | OPTIONAL                  | OPTIONAL                  |
| OVERLOAD PROTECTION SYSTEM     | STANDARD               | STANDARD                  | STANDARD                  | STANDARD                  |
| TWO-WAY USABLE MOULDS          | 1050 mm AND OVER       | 1050 mm AND OVER STANDARD | 1050 mm AND OVER STANDARD | 1050 mm AND OVER STANDARD |
| FAST MOULD CLEANING SYSTEM     | STANDARD               | -                         | OPTIONAL                  | OPTIONAL                  |
| DISPLAY CONTROLLER             | TOUCHSCREEN (EASYBAST) | TOUCHSCREEN (EASYBAST)    | TOUCHSCREEN (EASYBAST)    | TOUCHSCREEN (EASYBAST)    |
| CE-CERTIFICATION               | STANDARD               | STANDARD                  | STANDARD                  | STANDARD                  |